BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE TECHNIQUE

CODE CG-6 **TYPE** **P4**

COMPOSITION

Côté transport	matière	tissu imprégné en polyuréthane (TPU)			
	épaisseur	---	mm	---	*in.*
	finition	tissu			
	couleur	verte			
	coeff. de friction	LF			
Âme de traction	matière	polyamide (PA)			
	plis	---			
	trame	---			
Côté tambour	matière	élastomère synthétique			
	épaisseur	---	mm	---	*in.*
	finition	lisse			
	couleur	verte			

DONNÉES TECHNIQUES

Épaisseur totale	3.40 mm	*0.13*	*in.*
Poids	3.70 kg/m²	*0.75*	*lbs./sq.ft*
Traction 1% allongement	20 N/mm	*114.2*	*lbs./in.*
Traction max. admissible	40 N/mm	*228.4*	*lbs./in.*
Résistance température (1) min.	0 °C	*32*	*°F*
Résistance température (1) max.	+100 °C	*212*	*°F*

(1) L'emploi autour des valeurs limites peut se répercuter sur la durée de vie de la bande

Diamètre minimum d'enroulement (2)

■ sabre	non		
■ tambour en flexion	200 mm	*7.9*	*in.*
■ tambour en contreflexion	400 mm	*15.8*	*in.*

(2) Diamètre minimum calculé en fonction du type de jonction CHIORINO conseillée

Coefficient de friction côté tambour

■ tôle acier	0.60 [-]
■ laminé plastique ou bois	0.50 [-]
■ tambour acier	0.60 [-]
■ tambour caoutchouté	0.70 [-]

Largeur max. production	2000 mm	*79*	*in.*

APPLICATIONS

Découpeuses

CARACTÉRISTIQUES

Influence humidité	oui
Convenable avec détecteur de métaux	non
Antistatique dynamique permanente (UNI EN ISO 21179)	oui
Conductivité superficielle (UNI EN ISO 284)	non
Glissement sur sole	oui
Glissement sur rouleaux	oui
Glissement sur sole de deux cotés	oui
Glissement en auge	non
Variation d'inclinaison	non
Transport incliné	non
Bandes pour accumulation	oui
Convoyeur courbe	non
Classe de résistance chimique (voir fichier en ligne)	5

EN CONFORMITÉ AUX NORMES

Réglementation REACH EC 1907/2006 et mises à jour

NOTES

Il est souhaitable d'utiliser les outils de découpe sur toute la surface de la bande, en cas contraire ils peuvent apparaître des ondulations même importantes

Edition: 24-07-2009 Date dernière modification: 28-10-2013

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité exclusive du client le choix correct suivant l'emploi des produits CHIORINO. Faisant suite ce sur dit CHIORINO ne sera pas responsable pour éventuels dégâts qui pourraient se passer suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com

BANDES TRANSPORTEUSES ET DE PROCESS

FICHE SYSTEME DE JONCTIONNEMENT

CODE CG-6 **TYPE** **P4**

• Système de jonctionnement conseillé

BISEAU '1'

Pour des informations supplémentaires sur les systèmes de jonctionnement CHIORINO voir catalogue général.

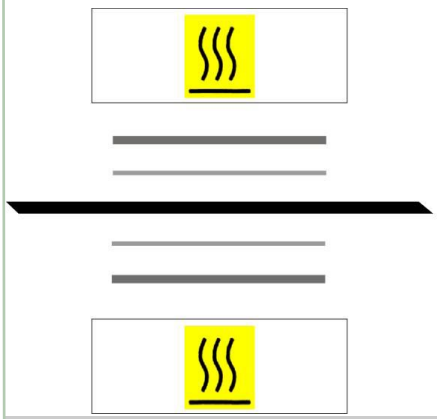
• Paramètres de biseautage

Biseau-teuse	Epaisseur totale mm	Longueur mm	Coupe droite/ diagonale	Type de came/ cheville	Côté tissu T mm	Côté tissu B mm	Côté tissu Réglage épaisseur	Côté tissu Position micro table de travail	Côté revêtement T mm	Côté revêtement B mm	Côté revêtement Réglage épaisseur	Côté revêtement Position micro table de travail
B600 A	3,4	100	Diagonale	2-10	90	0	17,35	---	90	1	16,95	---
B300 SA	3,4	100	---	2-10	98	0	11-00	---	98	1	10-16	---

• Mode d'emploi pour l'usage des colles

Appliquer la **colle K** sur la partie polyamide des biseaux.
Laisser sécher pendant 5 minutes, ensuite superposer les deux extrémités en veillant au rectiligne.
Presser selon indications dans le tableau "Valeurs de pressage".
Pour avoir les meilleures garanties d'adhésion faire fonctionner la courroie au moins 24 heures après le pressage.
Kit colles: **NAILCOL**

• Plan pour la préparation de la presse



→ Plateau supérieur de chauffage

→ Plaque de réglage supérieure

→ Tissu antiadhésif brillant (ML-58)

→ Courroie

→ Tissu antiadhésif brillant (ML-58)

→ Plaque de réglage inférieure

→ Plateau inférieur de chauffage

Valeurs de vulcanisation	
Température plateau supérieur	110 °C
Température plateau inférieur	110 °C
Temps de pressage	20 min.
Couple de forces de serrage	30 Nm

Temps de refroidissement:
il est conseillé d'enlever de la presse la courroie ou bien la bande avec une température de 60/70°C.

• Notes

Edition: 30-09-2005 Date dernière modification: 30-01-2014

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ
La présente fiche mentionne les caractéristiques du produit CHIORINO relevées dans nos labos à une température de +23°C et humidité de 50%, ne reflète nécessairement pas des conditions industrielles d'emploi et ne garantie pas sa validité dans des applications spéciales. Il est toujours responsabilité exclusive du client le choix correct suivant l'emploi des produits CHIORINO. Faisant suite ce sur dit CHIORINO ne sera pas responsable pour éventuels dégâts qui pourraient se passer suit au emploi des ces produits. Modifications éventuelles des données mentionnées dans la fiche pourront être effectuées sans avis préalable.

CHIORINO S.p.A. - VIA S. AGATA, 9 - 13900 BIELLA - ITALIA - P.O.B. 460 - TEL. +39-015-8489.1 - FAX +39-015.8496161
chiorino@chiorino.com - www.chiorino.com